

## TRANSLATION

29256P JP-WO

Partial translation of citation 2 - Japanese patent application laid-open print no. 60-176845

....

The method for the production is illustrated with figure 5: The striplike core material (material such as high quality steel, aluminum, steel or the like), which comprises punching parts such as letters, patterns or the like and which is C-shaped bent, is inserted into an extrusion device (not illustrated), i.e. by passing the core material 2 through a feed hole 5a of a core material pipe 5 which is provided in the crosshead mold 4 being directly connected with the extrusion devices and a casting opening 6 which is connected with the feed holes 6a, 6b of the plastic outer bodies A, B, the plastic outer body A which is fed through a feed hole 6a by one of the extrusion devices on one lateral surface 2a of the core material 2, and the plastic outer body B which is fed through a feed hole 6b by another extrusion device on the other lateral surface 2b are subsequently formed with varying extrusion pressure because of the adhesive bonding, wherein the part C, which is formed in one part by the outer bodies and on which the punching part is filled, is embossed at the same time on one of the sides 2a, 2b of the core material 2 by the extrusion pressure difference and is extruded in one part from the casting opening 6 resulting in the production of a molded body 1 for lateral protection of the vehicle, wherein the surface of the outer bodies A, B, has visible projected parts 8a or recessed parts 8b with letter, patterns or the like.

# MOLDED BODY FOR CAR SIDE PROTECTOR AND MANUFACTURING METHOD THEREOF

2

Patent number: JP60176845 (A)

Publication date: 1985-09-10

Inventor(s): SHIRAHATA ITARU; TAKAGI AKIMITSU

Applicant(s): TOKAI KOGYO CO LTD

Classification:

- international: B32B37/10; B29C47/02; B32B33/00; B60R13/04; B32B37/10; B29C47/02; B32B33/00; B60R13/04; (IPC-1:7) B32B31/20

- european: B60R13/04

Application number: JP19840031873 19840221

Priority number(s): JP19840031873 19840221

Also published as:

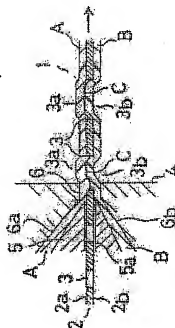
JP2018258 (B)

JP1593393 (C)

## Abstract of JP 60176845 (A)

**PURPOSE:** To improve durability, design and economical efficiency ever so better, by actualizing an uneven-form part patterning characters and figures on an outer covered body surface.

**CONSTITUTION:** A molded body 1 for a car side protector makes up some punched parts 3 patterning characters and figures. That is to say, a one-side surface 2a of a stainless beltlike core material 2 being bent in the specified sectional form, forms a plastic outer covered body A while the other surface 2b forms an outer covered body B by means of cladding, respectively. An outer covered body solid part C filling up the punched part 3 is embossed out to either side of the said surface 2a or 2b and thereby a recessed part 3b or a projected part 3a patterning characters and figures is turned up on each surface of the outer covered bodies A and B whereby these parts are solidly molded by means of extrusion molding. The outer covered body A uses transparent resin while the outer covered body B uses opaque resin, and the outer covered body solid part C is embossed to the one-side surface 2a side under pressure, thus three-dimensional designing properties are improved.



## ⑫ 公開特許公報(A)

昭60-176845

⑬ Int. Cl.<sup>4</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和60年(1985)9月10日

B 60 F 13/04  
// B 32 B 31/207453-3D  
6122-4F

審査請求 有 発明の数 2 (全3頁)

⑯ 発明の名称 車両サイドプロテクター用等の成形体及びその製法

⑰ 特 願 昭59-31873

⑱ 出 願 昭59(1984)2月21日

⑲ 発 明 者 白 幡 至 大阪市共和町長根山1番地 東海興業株式会社内  
 ⑲ 発 明 者 高 木 章 充 大阪市共和町長根山1番地 東海興業株式会社内  
 ⑲ 出 願 人 東海興業株式会社 大阪市共和町長根山1番地

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

車両サイドプロテクター用等の成形体  
 及びその製法

## 2. 特許請求の範囲

1. 文字、模様、等の打抜部を透設し要すれば所要の断面形状に折曲した帯状芯材の片面に合成樹脂製外被体A及び他面に外被体Bを夫々被覆形成し、前記打抜部を充塞の外被体一体部分Cを前記片、他面いずれか一方の側に圧出してその外被体A、B表面に文字、模様等を象った凹、または凸状部を現出し押出成形により一体に形成したことを特徴とする車両サイドプロテクター用等の成形体。

2. 外被体Aを透、または半透明合成樹脂とし外被体Bを不透明合成樹脂で構成した特許請求の範囲第1項記載の車両サイドプロテクター用等の成形体。

3. 外被体A、Bを色の差、または半透明合成樹脂で構成した特許請求の範囲第1項記載の車両

サイドプロテクター用等の成形体。

4. 文字、模様等の打抜部を透設し要すれば所要の断面形状に折曲した帯状芯材を押出成形機にかけて、該芯材の片面に合成樹脂外被体A、及び他面に外被体Bを夫々成形圧を異ならせて連続的に被覆成形すると同時に、該打抜部を充塞の外被体一体部分Cを前記成形圧差により着金の片、他面いずれか一方の側に圧出せしめて一体に押出成形し、その外被体A、B表面に文字、模様などを象った凹、または凸状部を現出することを特徴とする車両サイドプロテクター用等の成形体の製法。

## 5. 発明の詳細な説明

この発明は、素面に文字、模様等の凹、または凸状部を現出した車両サイドプロテクター用等の成形体、及びその製法に関するものである。

車両のサイドプロテクターを例にとれば、これに文字、模様等を付す手段としては、印刷、曲線、インジェクション成形などがある。印刷、曲線による方法では、立体感がなく耐久性に欠ける。インジェクション成形では、長尺物の成形ができず

コスト高となる。また、別の手段として、インジェクション、押出成形などによって得られたモデル主体に文字、模様等を印刷したプレートを接着する方法があるが、この場合は、接着部分が外側に露出するので外観美を損う欠点があり、また、接着に時間がかかりすぎる。

この発明は、上述の実情にかんがみなされたもので、その目的とするところは、耐久、密着、経年性の優れた車両用サイドプロテクター用等の成形体、及び製法を提供することにある。

この発明の要旨は、文字、模様等の打抜部を透設し要すれば所要の断面形状に折曲した帯状芯材の片面に合成樹脂製外被体A及び他面に外被体Bを夫々接着形成し、前記打抜部を充塞の外被体一部分Cを前記片、他面いずれか一方の側に圧出してその外被体A、B表面に文字、模様等を象った凹、または凸状部を現出したことを特徴とし、その製法は、文字、模様等の打抜部を透設した帯状芯材を押出成形機にかけて、該芯材の片面に合成樹脂外被体A、及び他面に外被体Bを夫々接着形

成を具ならせて連続的に被覆成形すると同時に、該打抜部を充塞の外被体一部分Cを前記成形圧差により芯材の片、他面いずれか一方の側に圧出せしめて一体に押出成形し、その外被体A、B表面に文字、模様等を象った凹、または凸状部を現出することとを特徴とする。

以下、この発明の実施例を第1及び第5図の例示図によって詳述する。

第1、2図は成形体の斜視図、第3図は芯材の斜視図、第4図は第2図X、X線拡大断面図、第5図はこの発明製法の説明図で要部の断面図である。図中1は車両サイドプロテクター用等の成形体、2は芯材、3は打抜部、3aは凸状部、3bは凹状部、A、Bは外被体。

第1乃至4図において、車両サイドプロテクター用等の成形体1（図は自動車用サイドプロテクター用成形体）は、文字、模様、等の打抜部3を透設し要すれば所要の断面形状（図はC形状）に折曲したステンレス等の帯状芯材2の片面2aに合成樹脂製外被体A、及び他面2bに外被体Bを夫々接着

- 3 -

形成し、前記打抜部3を充塞の外被体一部分Cを前記片、他面2a、2bのいずれか一方の側に圧出して、その外被体A、B表面に文字、模様等を象った凹状部3bまたは凸状部3aを現出し押出成形により一体に形成したものである。第1図の成形体は、外被体Aを透明、または半透明樹脂、外被体Bを不透明樹脂とし、外被体一部分Cを片面2a側に圧出して、外被体A表面に透明樹脂を介して不透明樹脂が透視できる凸状部3aを現出し立体的な実感を与えたものである。第2図の成形体は、外被体A、Bを同じ樹脂、例えば無色の差、または半透明樹脂とし、色調の違った外被体一部分Cを他面2b側に圧出して、外被体A表面に難剥容易な凹状部3bを現出し強固な実感を与えたものである。なお、第1、2図の成形体1の外被体B表面には凹状部3b、または凸状部3aが現出していることは言うまでもない。外被体A、Bは、凸、凹状部3a、3bの実感性がよくなる樹脂であればよい。

第5図により製法を説明すると、文字、模様等の

- 4 -

打抜部3を透設しC形断面に折曲した帯状芯材（ステンレス、アルミ、銅等の材質）2を押出成形機（図示略）にかけて、即ち、芯材2を該成形機と直結のクロスヘッド金型4に内設の芯材5の導孔5aを経て供送の合成樹脂外被体A、Bの導孔5a、5bと連通する吐出口6中を通過させて、該芯材2の片面2aに一方の押出機により導孔5aを経て導いた合成樹脂外被体Aを、また、他面2bには、他方の押出機により導孔5bを経て導いた合成樹脂外被体Bを夫々成形圧を具ならせて連続的に被覆成形すると同時に、該打抜部3を充塞の外被体一部分Cを前記成形圧差により芯材2の片、他面2a、2bのいずれか一方の側に圧出せしめて該吐出口6から一体に押出成形し、その外被体A、B表面に文字、模様等を象った凸状部3a、または凹状部3bを現出して車両サイドプロテクター用成形体1を得る。第1図の成形体は、部分Cを片面2a側に圧出し外被体A表面に凸状部3aを、また、第2図のものは、これとは逆に外被体A表面に凹状部3bを現出し一体成形した。この成形体1は、所要

長に切断し両端の起頭をして後サイドプロテクターとして自動車に組み付けられる。

この発明製法によれば、押出成形により連続して製造できる利点があり経済的である。この発明は、押出成形して長、短、所要長に切断すればよく車両以外にもその適用範囲は広い。この発明は、芯材2、外被体A、Bの材質等を適宜選択することにより、従来工法ではみられない隙みのある光輝性、立体、曲み感などの独特の装飾効果を得られる。即ち、凸状部3a、3bは外被体と一体であるので、耐久性がずばぬけてよく、従来工法のものより優秀である。

以上、この発明によれば、従来技術の欠点である耐久、密着性、長尺物の成形、コストなどの問題点が著く解消できて、その効果は相当なものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

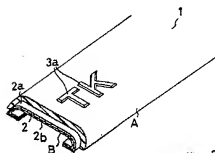
第1、2図はこの発明成形体の斜視図。第3図は芯材の斜視図、第4図は第2図又、又縮大断面図。第5図はこの発明製法の略視的説明図で要部

の断面図である。

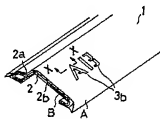
1…車両サイドプロテクター用等の成形体、2…芯材 3…打接部 3a…凸状部 3b…凹状部 A、B…外被体

特許出願人  
京邦興業株式会社  
代表者 木村 勝 明

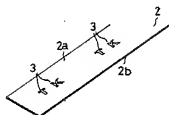
第 1 図



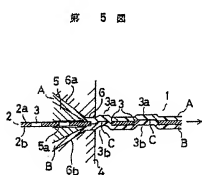
第 2 図



第 3 図



第 5 図



第 4 図

